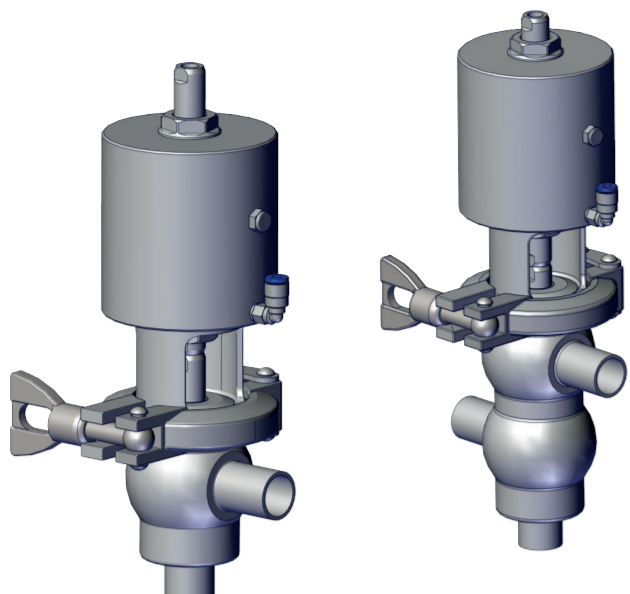


INNOVA Mini

VÁLVULA DE SIMPLE ASIENTO



ESPAÑOL

Esta válvula se halla en conformidad con la **directiva de máquinas 2006/42/CE**, con la **directiva de equipos a presión 2014/68/EU**, con el **reglamento (CE) nº 1935/2004** y con el **reglamento (CE) nº 2023/2006**.
Esta es una versión reducida del Manual de Instrucciones, para ver el manual de instrucciones completo consultar <http://www.inoxpa.es/descargas>.

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



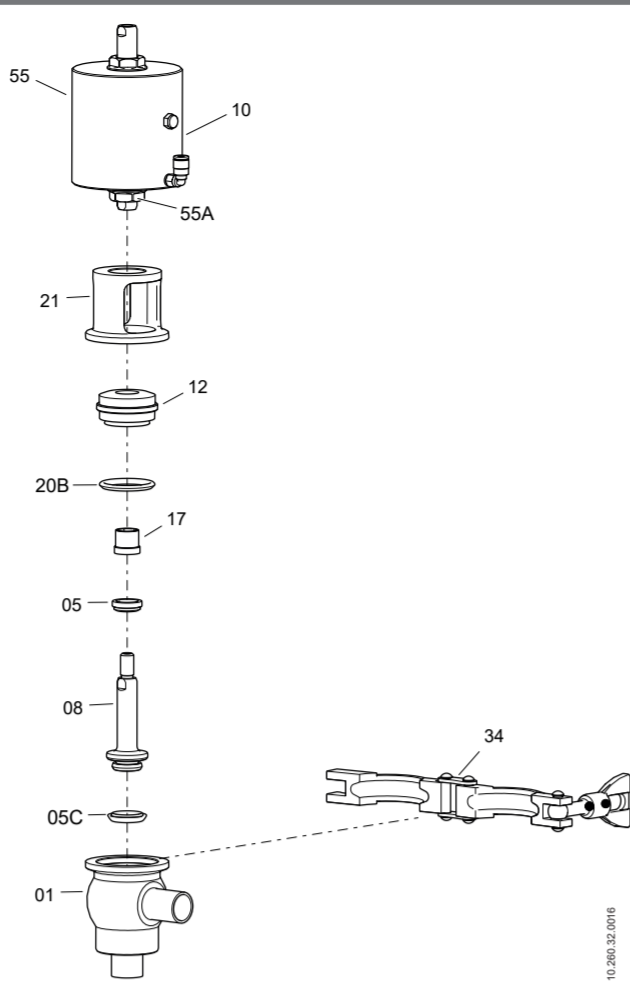
Instalar la válvula en conformidad con la reglamentación aplicable. Verificar el correcto montaje y alineamiento de la válvula antes de su puesta en marcha. No sobrepasar los valores límites especificados en el Manual de Instrucciones. No tocar válvulas y/o tuberías que estén en contacto con el líquido durante su funcionamiento. No poner las manos o los dedos en la zona de cierre de la válvula. No desmontar la válvula hasta que las tuberías hayan sido vaciadas. No poner las manos o los dedos en el acoplamiento entre la válvula y el actuador cuando este último esté conectado al aire comprimido. Los trabajos de soldadura solo lo pueden realizar personas cualificadas, formadas y equipadas con los medios necesarios para realizar dichos trabajos.

2. DESMONTAJE Y MONTAJE INNOVA Mini N / K

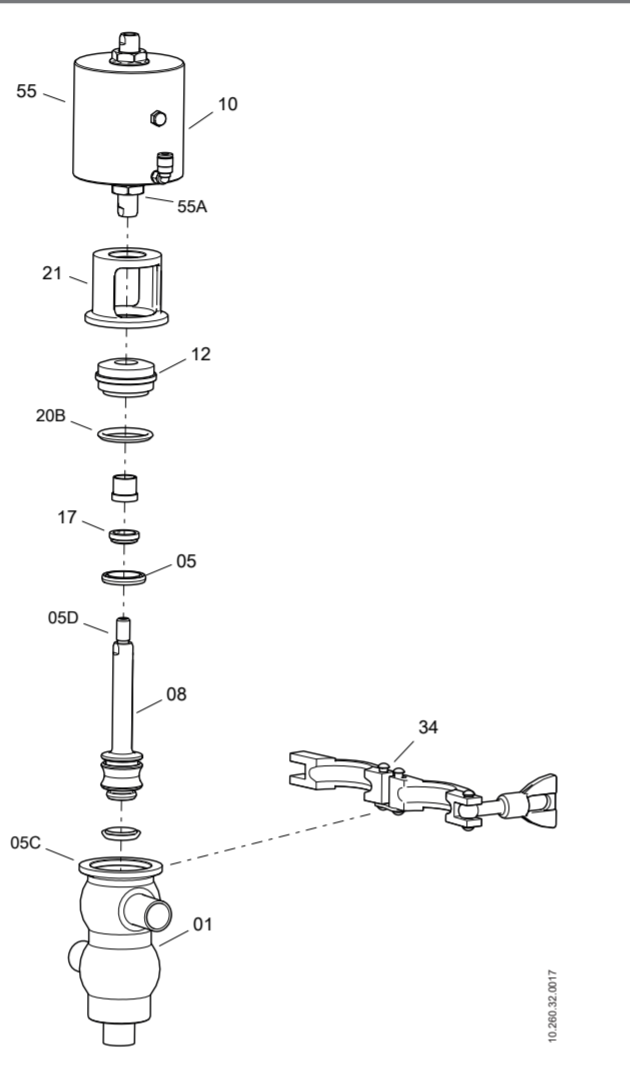
- Desmontaje:**
- A las válvulas NC, aplicar aire comprimido al actuador (10) para que el eje obturador (08) pase a la posición abierta.
 - Alojar y separar la abrazadera (34).
 - Separar el cuerpo de la válvula (01) del conjunto formado por actuador (10) - linterna (21) - eje obturador (08).
 - A las válvulas NC, liberar el aire comprimido del actuador (10).
 - Alojar la guía roscada inferior (55A) del actuador (10) para que la linterna pueda girar libremente.
 - Desenroscar el eje obturador (08) del eje del actuador (10) mediante dos llaves fijas de 10 mm. Una de las llaves fijas fijará el eje del actuador por la parte superior del actuador y la otra hará girar el eje obturador (08) para desenroscarlo.
 - Extraer la tapa del cuerpo (12) del eje.
 - Separar el casquillo guía superior (17), la junta del eje (05) y la junta tórica (20B) de la tapa del cuerpo (12).
 - Desenroscar y sacar la guía roscada inferior (55A) del actuador (10).
 - Separar la linterna (21).
 - Extraer la junta de asiento cónica (05C) del eje obturador (08).
 - A las válvulas INNOVA Mini K, extraer la junta de asiento radial (05D).
- Montaje:**
- Lubricar las juntas con agua jabonosa o con grasa adecuada para facilitar su montaje.
 - Montar la junta de asiento cónico (05C) en el eje obturador (08).
 - A las válvulas INNOVA Mini K, montar la junta de asiento radial (05D) en el eje obturador (08).
 - Montar la junta del eje (05) y la junta tórica (20B) en la tapa del cuerpo (12).
 - Alojar el casquillo guía (17) en la tapa del cuerpo (12).
 - Colocar la tapa del cuerpo (12) en el eje obturador (08).
 - Colocar el mini target (15) en el eje obturador (08).
 - Colocar la linterna (21) en el actuador (10) y fijarla con la guía roscada inferior (55A) del actuador.
 - Roscar el eje obturador (08) con el eje del actuador (10).
 - A las válvulas NC, aplicar aire comprimido al actuador (10) para que el eje obturador (08) esté en posición abierta.
 - Montar el conjunto actuador (10) - linterna (21) - eje obturador (08) en el cuerpo de la válvula (01) y fijarlo con la abrazadera (34). El cuerpo es 360° orientable, colocarlo según las necesidades del usuario.
 - A las válvulas NC, liberar el aire comprimido del actuador (10).

13. Abrir y cerrar la válvula varias veces aplicando aire comprimido para asegurar el buen montaje de la válvula y comprobar que la junta del eje se acopla suavemente al cuerpo de la válvula.

3. VISTA EXPLOSIONADA INNOVA Mini N

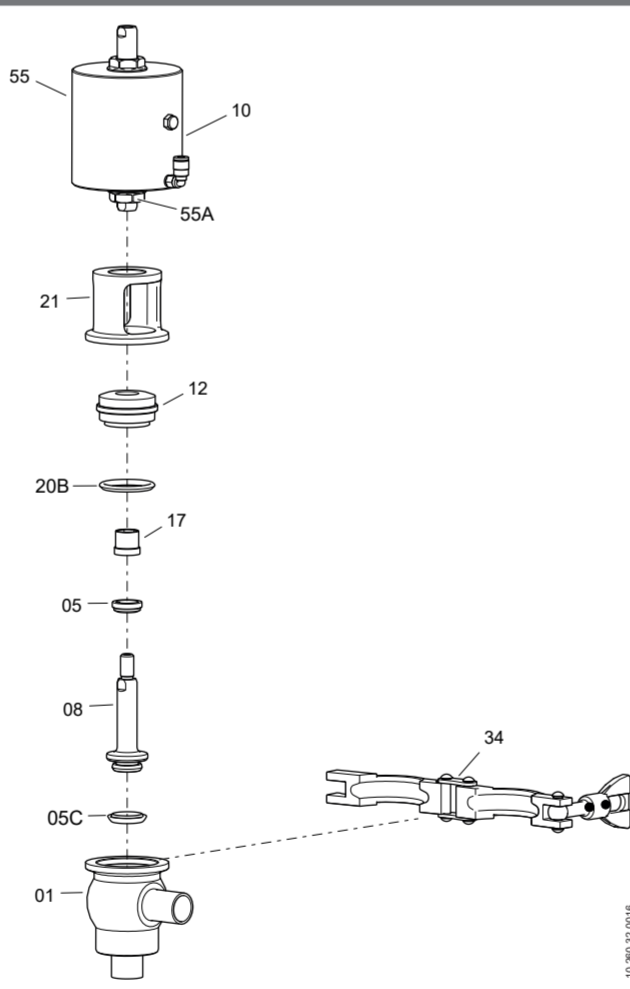


4. VISTA EXPLOSIONADA INNOVA Mini K

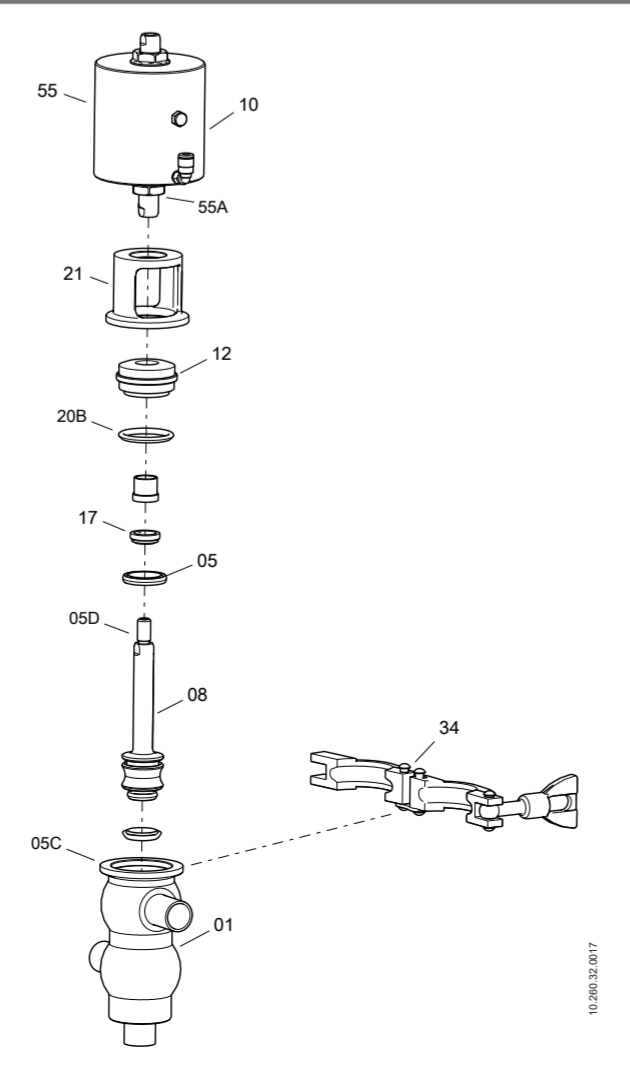


12. Open and close the valve several times applying compressed air to the actuator to make sure it operates correctly and the shaft seal fits smoothly with the valve body.

3. EXPLODED DRAWING of INNOVA Mini N



4. EXPLODED DRAWING of INNOVA Mini K



5. REEMPLAZO DE LA JUNTA DE ASIENTO

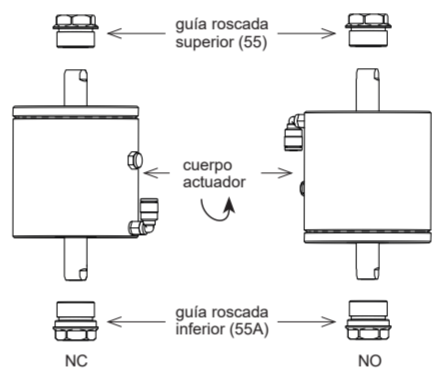
- Poner el eje obturador de manera vertical, por ejemplo con un tornillo de banco, para que el eje se mantenga estable y no se produzcan daños en la superficie del alojamiento de la junta cónica. No comprimir demasiado el eje en el caso de utilizar un tornillo de banco.
- Quitar la junta usada utilizando un destornillador o una herramienta afilada en forma de gancho. Procurar no dañar la superficie del alojamiento de la junta.
- Lubricar la nueva junta de asiento con agua jabonosa si es necesario para facilitar la instalación.
- Presentar la junta en el alojamiento del asiento del eje obturador, de tal modo que uno de sus extremos quede dentro del alojamiento. Preferiblemente se debe encajar la junta por la parte de la sección que tiene el diámetro mayor, tal y como se muestra en la imagen.
- A continuación, con la ayuda de una herramienta adecuada (no punzante) presionamos sobre el extremo de la junta que aún no ha encajado en el alojamiento tal como se indica en la imagen.
- Esta operación debe realizarse a lo largo de todo el diámetro aplicando la herramienta en la secuencia 1-2-3-4-5-6-7-8 tal como se muestra en la imagen inferior. Siempre se ha de presionar en lados contrarios. Una vez que se llega al último paso de esta secuencia repetir el proceso hasta que la junta quede completamente dentro del alojamiento.
- Presionar con los dedos la junta para comprobar que está bien colocada. Cerciorarse que no haya ninguna protuberancia provocada por una mala colocación de la junta.

INNOVA N

INNOVA K

6. CONFIGURACIÓN DEL ACTUADOR

La configuración estándar de las válvulas es NC (normalmente cerrada). Para convertir la válvula en NO (normalmente abierta), desenroscar la guía roscada inferior (55A) y la superior del actuador (55), girar 180° la parte central del actuador y volver a roscar las guías manteniendo sus posiciones originales. Las válvulas también se pueden configurar como válvulas DE (air-air).



7. SENTIDO DEL FLUJO

El sentido del flujo recomendado es contrario al movimiento de cierre de la válvula de manera que cuando la válvula está cerrada trabaja contra la presión del fluido. Seguir estas indicaciones evita el golpe de ariete que puede ocurrir cuando se cierra la válvula minimizando sus consecuencias. En la siguiente figura se observa el sentido del flujo recomendado así como la dirección del cierre según el tipo de válvula.

5. REPLACING THE SEAT SEAL

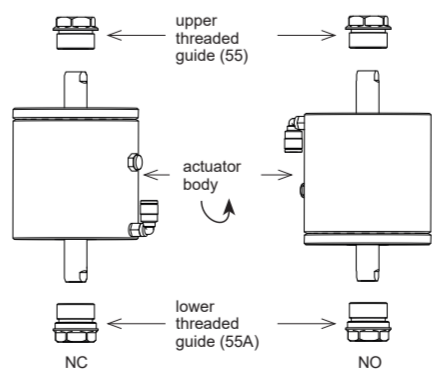
- Put the plug shaft in a vertical position—for example, with a bench clamp—so that the shaft is kept stable and no damage is caused to the mating surface of the conical seal. Do not press the shaft too much if using a bench clamp.
- Remove the used seal using a screw driver or a sharp hook-shaped tool. Make sure not to damage the mating surface of the seal.
- Lubricate the new seat seal with soapy water if necessary to facilitate installation.
- Insert the seal in the plug shaft seat accommodation so that its edges are inside the accommodation. Preferably, the seal should fit within the part of the section that has the greatest diameter, as shown in the figure.
- Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
- This operation should be done around the entire diameter, applying the tool in the sequence 1-2-3-4-5-6-7-8 as shown in the bottom figure. Always press on opposite sides. Once you get to the last step of this sequence, repeat the process until the seal is completely inside the accommodation.
- Press the seal with your fingers to make sure it is well seated. Make sure there are no parts projecting due to the poor positioning of the seal.

INNOVA N

INNOVA K

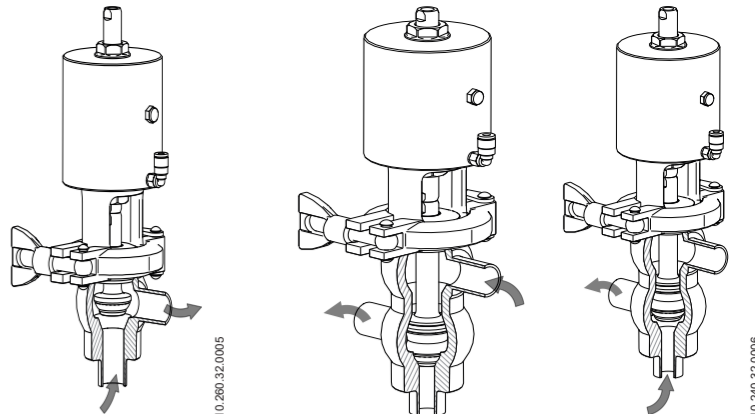
6. ACTUATOR CONFIGURATION

The standard configuration of the valves is NC (normally closed). To convert the valve to NO (normally open), unscrew the lower (55A) and upper (55) threaded guide, turn 180° the central part of the actuator and screw the guides again in their original positions. Valves can also be configured as DE valves (air-air).



7. DIRECTION OF FLOW

The recommended direction of flow is contrary to the movement of the valve closing so that when the valve is closing, the valve will always work against the pressure of the fluid. Follow these indications to avoid the water hammer which can occur when valves close minimising its consequences. The next figures show the recommended direction of flow as well as the direction of closing.



8. INSTALACIÓN GENERAL

Para decidir el emplazamiento adecuado de la válvula se debe tener en cuenta que éste debe permitir la revisión, el desmontaje, el mantenimiento y el autodrenaje de la válvula. Una vez definido el emplazamiento, la válvula se puede unir a la tubería soldando el cuerpo de la válvula o mediante accesorios como racores. Desmontar la válvula antes de soldar el cuerpo a la tubería para prevenir dañar las juntas siguiendo las instrucciones indicadas.

Durante el montaje se debe tener en cuenta:

- las vibraciones que se pueden producir en la instalación,
- las dilataciones que pueden sufrir las tuberías al circular líquidos calientes,
- el peso que pueden soportar las tuberías,
- la excesiva intensidad de soldadura,
- y se deben evitar las tensiones excesivas.

Antes de utilizar la válvula:

- comprobar que las abrazaderas y las tuercas están bien apretadas,
- abrir y cerrar la válvula varias veces aplicando aire comprimido para asegurar que funciona correctamente y que la junta del eje se acopla suavemente al cuerpo de la válvula.

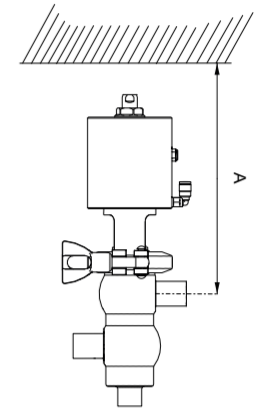
La válvula es completamente drenable en posición vertical. En caso de colocar la válvula en otras posiciones, horizontal o inclinada, instalar la válvula con la boca que queda en posición vertical mirando hacia abajo.

9. SOLDADURA

Para realizar los trabajos de soldadura:

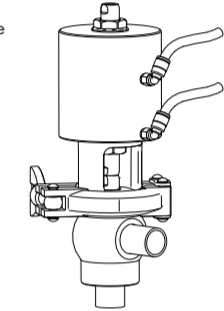
- desmontar la válvula siguiendo las instrucciones indicadas.
- soldar el cuerpo de la válvula a las tuberías manteniendo la distancia indicada en la tabla siguiente:

DN	A (mm)
10	290
15	285
20	285
1/2"	290
3/4"	285



10. CONEXIÓN DE AIRE AL ACTUADOR

Las válvulas se suministran con conexiones de aire de rosca G 1/8" para tubo Ø6 mm y con silenciador en actuadores S/E. El actuador puede tener una o dos conexiones de aire dependiendo de su configuración. Tener en cuenta la calidad del aire comprimido. Conectar y revisar las conexiones de aire.



11. PUESTA EN MARCHA

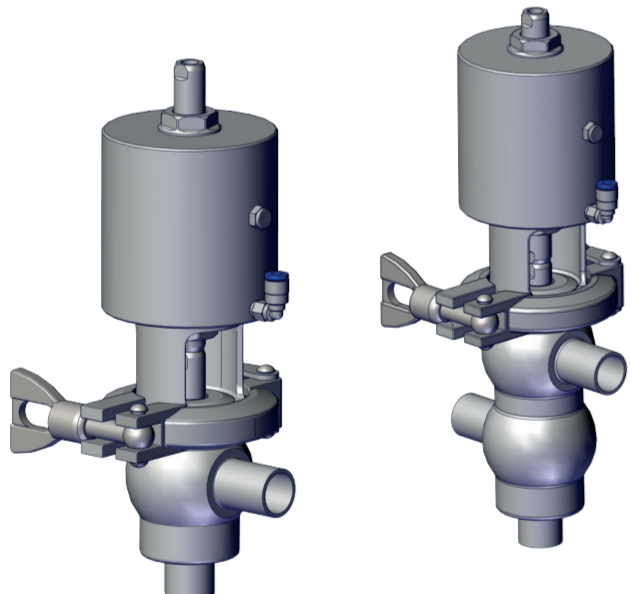
Antes de poner la válvula en marcha:

- verificar que la tubería y la válvula están completamente limpias de posibles restos de soldadura u otras partículas extrañas. Proceder a la limpieza de la instalación si es necesario,
- comprobar que la válvula se mueva suavemente. Si es necesario, lubricar con grasa especial o agua jabonosa,
- comprobar las posibles fugas verificando que todas las tuberías y sus conexiones sean herméticas,
- asegurar que el alineamiento del eje de la válvula con el eje del actuador permite un movimiento suave,
- comprobar la presión de aire a la entrada del actuador,
- comprobar la calidad del aire comprimido,
- accionar la válvula.

Manual Original 10.260.30.048MU (A) 2022/09

INNOVA Mini

SINGLE SEAT VALVE



ENGLISH

This valve fulfills **machinery directive 2006/42/EC**, **pressure equipment directive 2014/68/EU**, the **regulation (EC) nº 1935/2004** and the **regulation (EC) nº 2023/2006**.
This is a reduced version of the Original Instructions. To see the completely Original Instructions consult <http://www.inoxpa.com/downloads>.

1. SAFETY INSTRUCTIONS



Install the valve in accordance with applicable regulations. Check that the valve is assembled correctly and its shaft is perfectly aligned before it starting up. Do not exceed the specified limit values in the Instruction Manual. Do not touch the valves and piping that is in contact with the fluid during operation. Do not place hands or fingers in the valve closing area. Do not disassemble the valve until the pipes are emptied. Do not place hands or fingers on the coupling between the valve and actuator when the actuator is connected to the compressed air. Welding work should only be done by qualified persons who are trained and equipped with the necessary equipment to perform this kind of work.

2. DISASSEMBLY/ASSEMBLY INNOVA Mini N / K

- Disassembly:**
- At the NC valves, apply compressed air to the actuator (10) to the plug shaft (08) passes to the open position.
 - Loosen and separate the clamp (34).
 - Separate the valve body (01) from the assembled formed by the actuator (10) - lantern (21) - plug shaft (08).
 - At the NC valves, release the compressed air from the actuator (10).
 - Loosen the lower threaded guide (55A) from the actuator (10) thus will allow the lantern to turn freely.
 - Unscrew the plug shaft (08) from the actuator (10) shaft with two 10 mm crescent spanners. One of the crescent spanners will fix the actuator shaft for the upper part of the actuator and the other one shall turn the plug shaft (08) to unscrew it.
 - Remove the body cover (12) from the shaft.
 - Separate the upper guide bushing (17), the shaft seal (05) and the O-ring (20B) from the body cover (12).
 - Unscrew and remove the lower threaded guide (55A) from the actuator (10).
 - Separate the lantern (21).
 - Remove the conical seat seal (05C) from the plug shaft (08).
 - At the INNOVA Mini K valves, remove the radial seat seal (05D).
- Assembly:**
- Lubricate the seals with soapy water or suitable grease to facilitate their assembly.
 - Mount the conical seat seal (05C) to the plug shaft (08).
 - At the INNOVA Mini K valves, assemble the radial seat seal (05D) to the plug shaft (08).
 - Mount the seal seal (05) and the O-ring (20B) to the body cover (12).
 - Place the guide bushing (17) on the body cover (12).
 - Place the body cover (12) on the plug shaft (08).
 - Place the lantern (21) on the actuator (10) and fix it with the lower threaded guide (55A) of the actuator.
 - Thread the plug shaft (08) with the actuator shaft (10).
 - At the NC valves, apply compressed air to the actuator (10) to the plug shaft (08) passes to the open position.
 - Mount the actuator (10) - lantern (21) - plug shaft (08) assembly on the valve body (01) and fix it with the clamp (34). The body is steerable 360°, place it as the needs of the user.
 - At the NC valves, release the compressed air from the actuator (10).

8. GENERAL INSTALLATION

To decide the adequate location of the valve should be in mind that it should allow the review, disassembly, maintenance and self-draining of the valve. After the location of the valve is defined, the pipe can be joined by welding the valve body or using fittings. Disassembly the valve to prevent damage to the seals before starting to weld the valve bodies to the pipe following the provided instructions.

During installation, pay special attention to:

- vibrations that may be produced on the facility,
- thermal dilation that the pipe may undergo when hot fluids are circulating,
- the weight that the pipe can support,
- excessive welding current,
- and, avoid using excessive force.

- Before using the valve:

- check that the clamps and nuts are tightened,
- open and close the valve, applying compressed air to the actuator,
- several times to make sure it operates correctly and that the shaft - seal is coupled smoothly to the valve body.

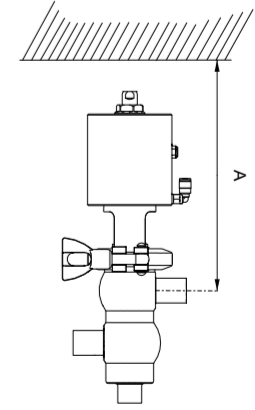
The valve is completely drainable in vertical position. In the case of placing the valve in other positions, horizontal or incline, install the valve with the port which remains in a vertical position facing downwards.

9. WELDING

To perform welding work:

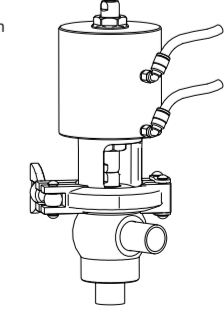
- disassembly the valve following the provided instructions.
- weld the valve body to the valves keeping the distance indicated in the following table:

DN	A (mm)
10	290
15	285
20	285
1/2"	290
3/4"	285



10. ACTUATOR AIR CONNECTION

The valves are supplied with G1/8" thread air connections for tubing Ø6 mm and with a silencer on S/E actuators. The actuator may have one or two connections depending on its configuration. Keep in mind the air connection quality. Connect and check the compressed air connections.



11. START-UP

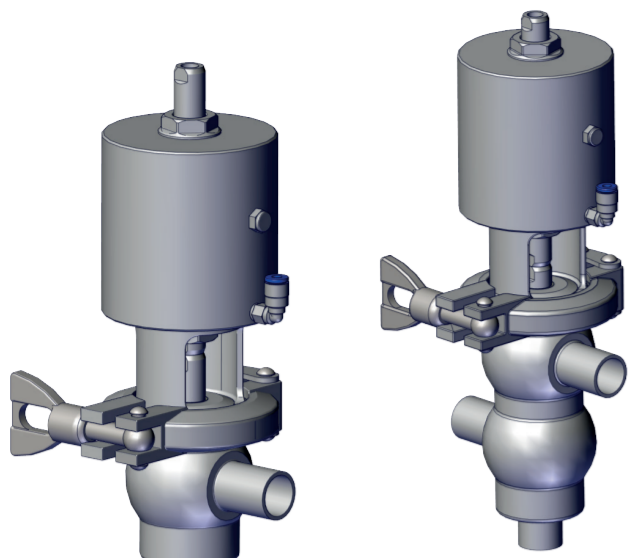
Before start-up the valve:

- check that the piping and the valve are completely clean of possible traces of welding slag or other foreign particles. Clean the system if necessary,
- check the valve moves smoothly. If necessary, lubricate it with special grease or soapy water,
- check for possible leaks, and make sure the pipes and their connections are sealed and do not have any leaks,
- make sure that the alignment of the valve shaft and the actuator shaft enables smooth movement,
- check the compressed air pressure at the inlet to the actuator,
- check the compressed air quality,
- activate the valve.

Original Instructions 10.260.30.048MU (A) 2022/09

INNOVA Mini

ВАННЕ А
SIMPLE
SIÈGE



FRANÇAIS



« Cette vanne est conforme à la directive machines 2006/42/CE, à la directive 2014/68/EU relative aux équipements sous pression, au règlement (CE) n° 1935/2004 ainsi qu'au règlement (CE) n° 2023/2006. Le présent document est une version courte du Manuel d'instructions complet pouvant être téléchargé à l'adresse suivante : <https://www.inoxpa.fr/telechargements/documents/bompes>. »

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

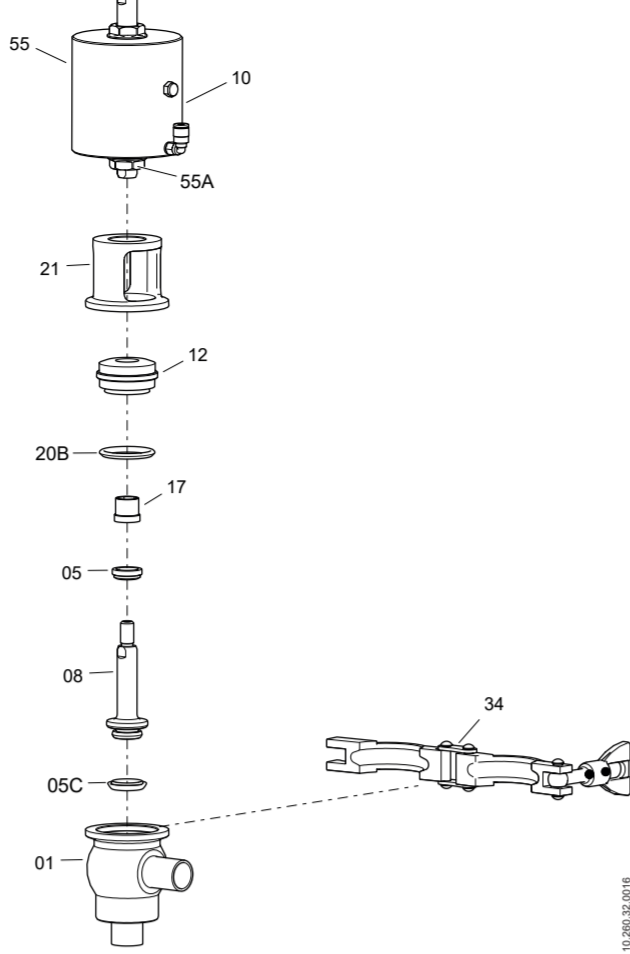
Installez la vanne dans le respect des normes en vigueur. Assurez-vous que la vanne est bien montée et alignée avant sa mise en marche. Ne dépassez pas les valeurs limite figurant dans le Manuel d'instructions. Ne touchez pas des vannes et/ou des conduits en contact avec le liquide pendant le fonctionnement. N'insérez pas vos mains ni vos doigts dans la zone de fermeture de la vanne. Ne démontez pas la vanne avant que les conduits ne soient entièrement vides. Ne mettez pas les mains ni les doigts sur l'accouplement entre la vanne et l'actionneur lorsqu'il est connecté à l'air comprimé. Les travaux de soudure ne doivent être effectués que par des personnes qualifiées, formées et équipées des moyens nécessaires pour les mener à bien.

2. DÉMONTAGE ET MONTAGE INNOVA Mini N / K

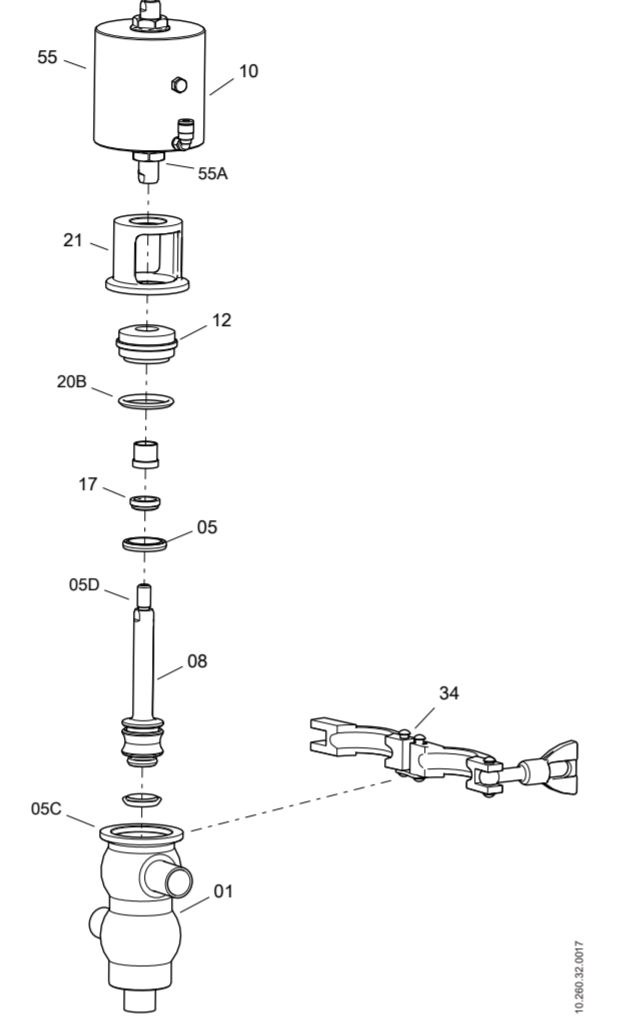
- Démontage :**
- Sur les vannes NF, envoyez de l'air comprimé vers l'actionneur (10) de façon à ce que l'axe obturateur (08) passe en position ouverte.
 - Desserrez et séparez le collier (34).
 - Séparez le corps de la vanne (01) de l'ensemble constitué par l'actionneur (10), la lanterne (21) et l'axe obturateur (08).
 - Sur les vannes NF, laissez l'air comprimé s'échapper de l'actionneur (10).
 - Desserrez le guide fileté inférieur (55A) de l'actionneur (10) afin que la lanterne puisse tourner librement.
 - Dévissez l'axe obturateur (08) de l'axe de l'actionneur (10) à l'aide de deux clés fixes de 10 mm. L'une des deux clés fixes fixera l'arbre de l'actionneur par le haut de l'actionneur et l'autre fera tourner l'arbre obturateur (08) pour le dévisser.
 - Retirez le couvercle du corps (12) de l'axe.
 - Séparez la douille de guidage supérieure (17), le joint de l'axe (05) et le joint torique (20B) du couvercle du corps (12).
 - Dévissez et retirez le guide fileté inférieur (55A) de l'actionneur (10).
 - Séparez la lanterne (21).
 - Retirez le joint de siège conique (05C) de l'axe obturateur (08).
 - Pour les vannes INNOVA Mini K, retirez le joint de siège radial (05D).
- Montage :**
- Lubrifiez les joints avec de l'eau savonneuse ou une graisse appropriée pour faciliter le montage.
 - Montez le joint de siège conique (05C) sur l'axe obturateur (08).
 - Pour les vannes INNOVA Mini K, montez le joint de siège radial (05D) sur l'axe obturateur (08).
 - Montez le joint de l'axe (05) et le joint torique (20B) sur le couvercle du corps (12).
 - Placez la douille de guidage (17) dans le couvercle du corps (12).
 - Placez le couvercle du corps (12) sur l'axe obturateur (08).
 - Placez la lanterne (21) sur l'actionneur (10) puis fixez-la avec le guide fileté inférieur (55A) de l'actionneur.
 - Vissez l'axe obturateur (08) avec l'axe de l'actionneur (10).
 - Sur les vannes NF, envoyez de l'air comprimé vers l'actionneur (10) de façon à ce que l'axe obturateur (08) soit en position ouverte.
 - Montez l'ensemble constitué par l'actionneur (10), la lanterne (21) et l'axe obturateur (08) dans le corps de la vanne (01) et fixez-le à l'aide du collier (34). Le corps est orientable à 360°. Placez-le selon les besoins de l'utilisateur.
 - Sur les vannes NF, laissez l'air comprimé s'échapper de l'actionneur (10).
 - Ouvrez et fermez la vanne plusieurs fois en appliquant de l'air comprimé sur l'actionneur afin

d'assurer le montage correct de la vanne et de vérifier que le joint de l'axe se raccorde facilement au corps de la vanne.

3. VUE ÉCLATÉE INNOVA Mini N

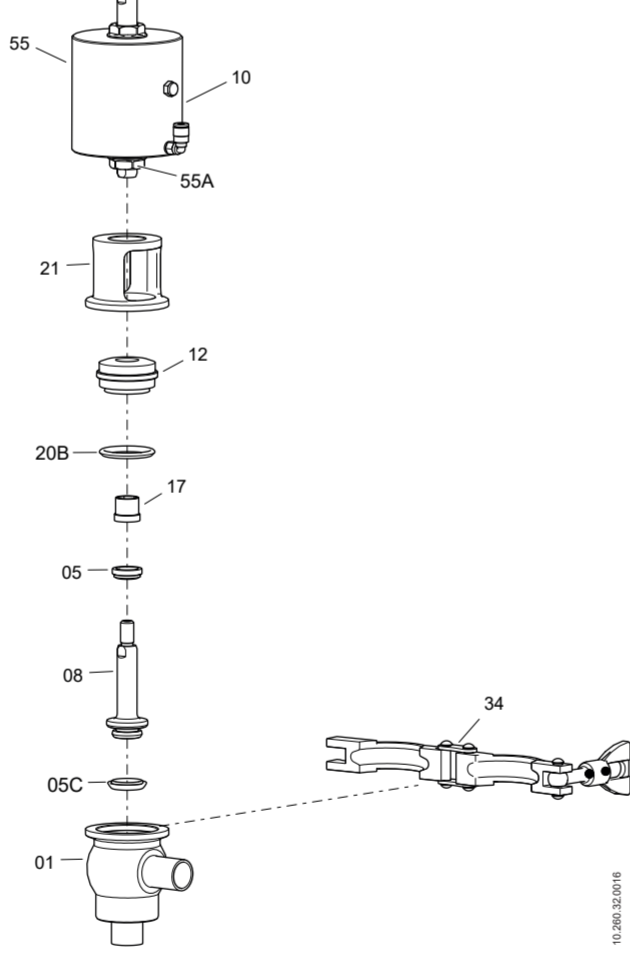


4. VUE ÉCLATÉE INNOVA Mini K

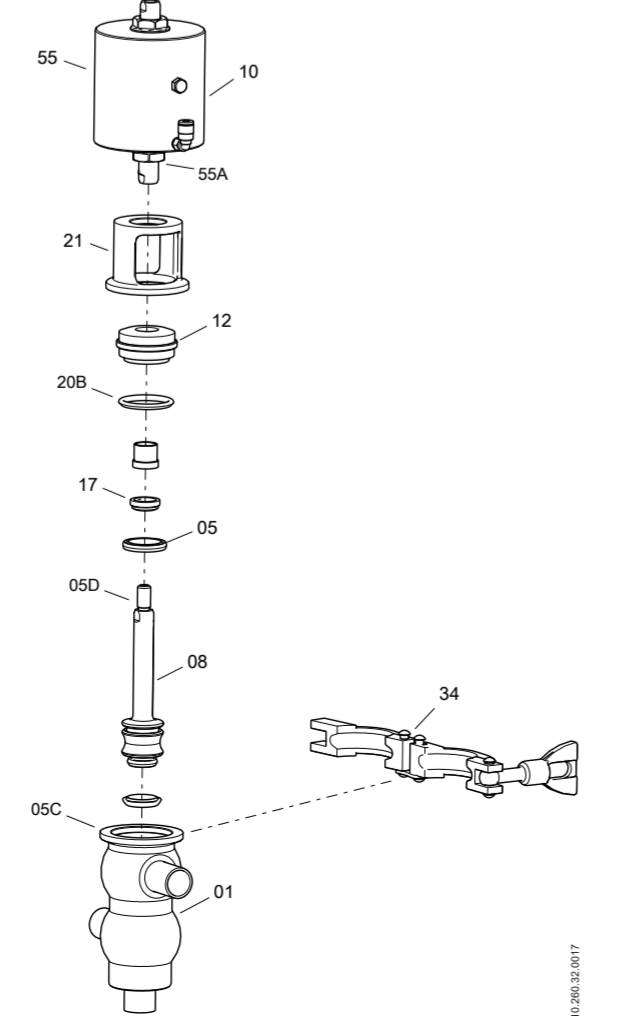


12. Несколько раз открыть и закрыть клапан, подавая сжатый воздух, чтобы убедиться в правильности монтажа клапана и в том, что уплотнение вала плавно прилегает к корпусу клапана.

3. ЧЕРТЕЖ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ INNOVA Mini N

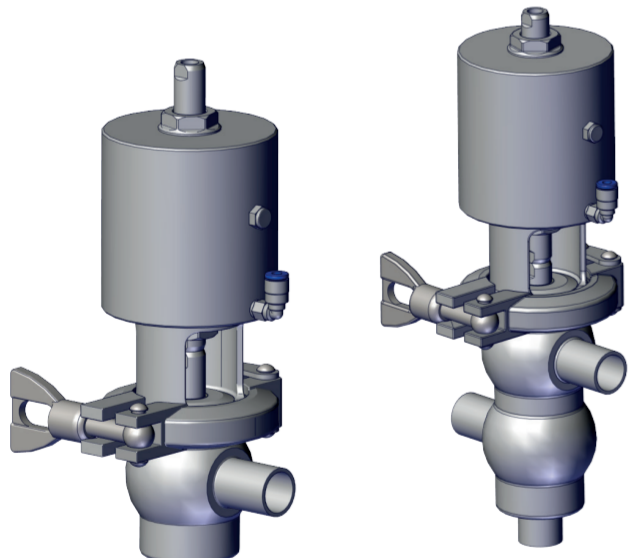


4. ЧЕРТЕЖ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ INNOVA Mini K



INNOVA Mini

ОДНОСЕДЕЛЬНЫЙ
КЛАПАН



РУССКИЙ



« Данный клапан соответствует Директиве о безопасности машин и оборудования 2006/42/ЕС, Директиве по оборудованию, работающему под давлением 2014/68/ЕС, Регламенту (ЕС) № 1935/2004 и Регламенту (ЕС) № 2023/2006. Это сокращенная версия руководства по эксплуатации, с полной версией руководства по эксплуатации можно ознакомиться по следующей ссылке <http://www.inoxpa.es/descargas>. »

1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

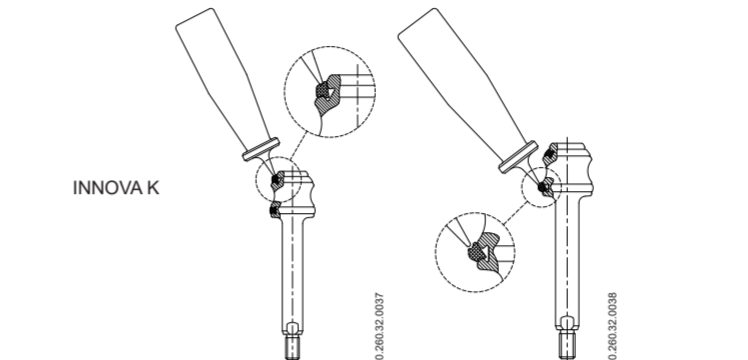
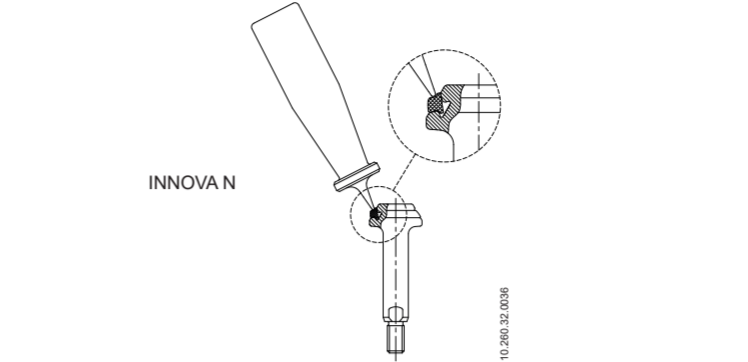
Установить клапан в соответствии с применимыми нормами. Убедиться в правильности монтажа и выравнивания клапана перед его запуском. Не превышать предельные значения, указанные в руководстве по эксплуатации. Не прикасаться к клапану или трубопроводам, которые находятся в контакте с жидкостью во время функционирования. Не помещать руки или пальцы в зону закрытия клапана. Не демонтировать клапан до опорожнения трубопроводов. Не помещать руки или пальцы в соединение между клапаном и приводом, когда привод подключен к сжатому воздуху. Работы по сварке должны выполняться только квалифицированными и прошедшими соответствующую подготовку персоналом, имеющим в своем распоряжении необходимое оснащение для выполнения этих работ.

2. РАЗБОРКА И СБОРКА INNOVA Mini N / K

- Разборка:**
- Для клапанов H3: подать сжатый воздух на привод (10), чтобы привести вал затвора (08) в открытое положение.
 - Ослабить и снять хомут (34).
 - Отделить корпус клапана (01) от узла, образованного приводом (10), фонарем (21) и валом затвора (08).
 - Для клапанов H3: выпустить сжатый воздух из привода (10).
 - Ослабить нижнюю резьбовую направляющую (55A) привода (10), чтобы фонарь мог свободно вращаться.
 - Отвинтить вал затвора (08) от вала привода (10) с помощью двух неразводных ключей на 10 мм. Один из неразводных ключей следует использовать для фиксации вала привода в верхней части привода, а другой — для вращения вала затвора (08), чтобы отвинтить его.
 - Снять крышку корпуса (12) с вала.
 - Отделить верхнюю направляющую втулку (17), уплотнение вала (05) и уплотнительное кольцо (20B) от крышки корпуса (12).
 - Вывинтить и снять нижнюю резьбовую направляющую (55A) привода (10).
 - Снять фонарь (21).
 - Снять коническое уплотнение седла (05C) с вала затвора (08).
 - В клапанах INNOVA Mini K: снять радиальное уплотнение седла (05D).
- Сборка:**
- Смазать уплотнения мыльной водой или соответствующей жировой смазкой для упрощения их монтажа.
 - Смонтировать коническое уплотнение седла (05C) на валу затвора (08).
 - В клапанах INNOVA Mini K: смонтировать радиальное уплотнение седла (05D) на валу затвора (08).
 - Смонтировать уплотнение вала (05) и уплотнительное кольцо (20B) на крышке корпуса (12).
 - Разместить направляющую втулку (17) в крышке корпуса (12).
 - Разместить крышку корпуса (12) на валу затвора (08).
 - Разместить фонарь (21) на приводе (10) и зафиксировать нижнюю резьбовую направляющую (55A) привода.
 - Свинтить вал затвора (08) с валом привода (10).
 - Для клапанов H3: подать сжатый воздух на привод (10), чтобы привести вал затвора (08) в открытое положение.
 - Смонтировать узел привода (10) — фонарь (21) — вал затвора (08) в корпусе клапана (01) и зафиксировать хомут (34). Корпус является ориентируемым на 360° и может быть установлен в соответствии с потребностями пользователя.
 - Для клапанов H3: выпустить сжатый воздух из привода (10).

5. REMPLACEMENT DU JOINT DE SIÈGE

- Placez l'axe obturateur à la verticale (à l'aide d'un étiau, par ex.) afin que l'axe soit stable et pour éviter d'endommager la surface du logement du joint conique. Évitez de tout comprimer l'axe en cas d'utilisation d'un étiau.
- Retirez l'ancien joint à l'aide d'un tournevis ou d'un outil aiguisé en forme de crochet. Veillez à ne pas endommager la surface du logement du joint.
- Lubrifiez le nouveau joint de siège à l'eau savonneuse si cela est nécessaire pour faciliter l'installation.
- Placez le joint dans le logement du siège de l'axe obturateur, de sorte que l'une de ses extrémités reste à l'intérieur du logement. De préférence, le joint doit être emboîté à partir de la section à plus grand diamètre, comme indiqué sur l'image.
- Ensuite, à l'aide d'un outil adéquat (non pointu) appuyez sur l'extrémité du joint qui n'a pas encore été emboîtée dans le logement, comme indiqué sur l'image.
- Cette opération doit être réalisée sur tout le diamètre en appliquant l'outil d'après la séquence 1-2-3-4-5-6-7-8 comme indiqué sur l'image ci-dessous. Il faut toujours appuyer sur les côtés opposés. Après avoir atteint la dernière étape de cette séquence, répétez le processus jusqu'à ce que le joint soit entièrement inséré dans le logement.
- Appuyez sur le joint avec les doigts pour vous assurer qu'il est bien placé. Assurez-vous qu'il n'y a pas de protubérance causée par une installation inadéquate du joint.

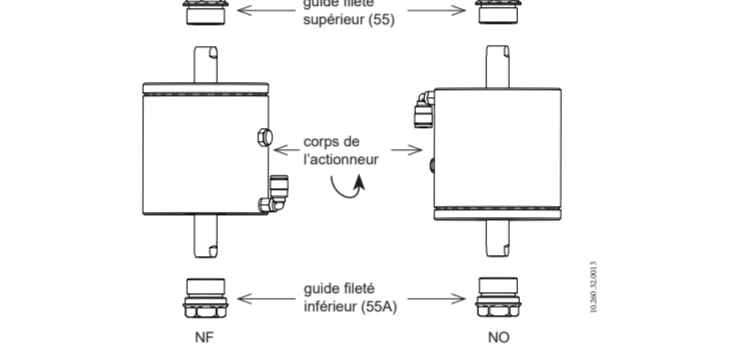


6. CONFIGURATION DE L'ACTIONNEUR

La configuration standard des vannes est NF (normalement fermée). Pour convertir la vanne en NO (normalement ouverte), dévissez les guides filetés inférieur (55A) et supérieur (55) de l'actionneur, faites pivoter de 180° la partie centrale de l'actionneur puis revisez les guides en maintenant leurs positions d'origine. Les vannes peuvent également être configurées en tant que vannes DE (air-air).

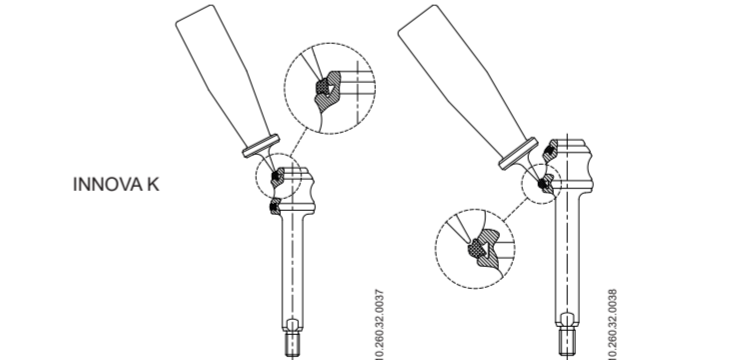
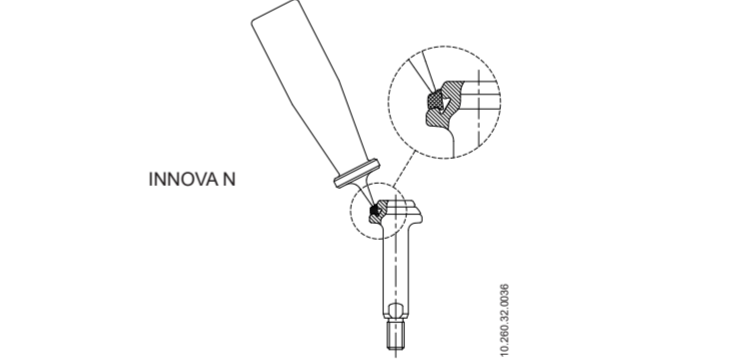
7. SENS DE CIRCULATION DU FLUIDE

Le sens de circulation recommandé est opposé au mouvement de fermeture de la vanne, de sorte que lorsque la vanne est fermée, elle fonctionne contre la pression du fluide. Le respect de ces instructions permet d'éviter le coup de bélier pouvant survenir lorsque la vanne est fermée, et de minimiser ses conséquences. La figure suivante montre le sens de circulation du fluide recommandé, ainsi que le sens de fermeture selon le type de vanne.



5. ЗАМЕНА УПЛОТНЕНИЯ СЕДЛА

- Разместить вал затвора в вертикальном положении, например, с помощью тисков, чтобы зафиксировать вал в неподвижном положении и избежать повреждения поверхности гнезда конического уплотнения. При использовании тисков не сжимать вал слишком сильно.
- Извлечь использованное уплотнение с помощью отвертки или заостренного инструмента в форме крючка. Стараться избежать повреждения поверхности гнезда уплотнения.
- При необходимости смазать новое уплотнение седла мыльной водой для облегчения его установки, который еще не размещен в гнезде, как показано на изображении.
- Поместить уплотнение в гнездо седла вала затвора таким образом, чтобы одна из его краев оказалась внутри гнезда. Рекомендуется вставлять уплотнение той стороной, которая имеет больший диаметр, как показано на изображении.
- После этого с помощью подходящего инструмента (не колошотки) следует нажимать на край уплотнения, который еще не размещен в гнезде, как показано на изображении.
- Эту операцию следует выполнять по всему диаметру, применяя инструмент в последовательности 1-2-3-4-5-6-7-8, как показано на нижнем изображении. Всегда следует нажимать на противоположные края. После выполнения последнего шага этой последовательности необходимо повторить процесс, пока уплотнение не будет полностью вставлено в гнездо.
- Прижать уплотнение пальцами, чтобы убедиться в том, что оно правильно установлено. Убедиться в отсутствии выступов, вызванных ненадлежащей установкой уплотнения.



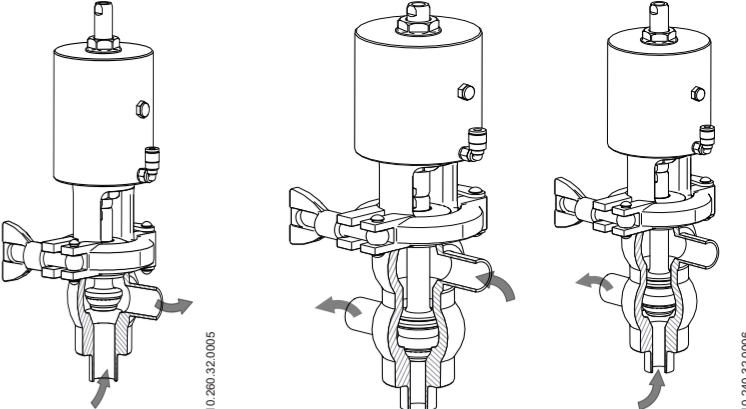
6. КОНФИГУРАЦИЯ ПРИВОДА

Стандартная конфигурация клапанов: H3 (нормально закрытый). Чтобы преобразовать клапан в H0 (нормально открытый), следует вывинтить нижнюю (55A) и верхнюю резьбовую направляющую (55) привода, повернуть на 180° центральную часть привода и вновь завинтить направляющие, сохраняя их первоначальное положение. Клапаны также можно конфигурировать как клапаны двойного действия (air-air).



7. НАПРАВЛЕНИЕ ПОТОКА

Рекомендованное направление потока противоположно движению закрытия клапана, таким образом, когда клапан закрыт, он противостоит давлению рабочей среды. Соблюдение этих указаний позволяет избежать гидравлического удара, который может произойти при закрытии клапана, и минимизировать его последствия. На нижеприведенном изображении указано рекомендованное направление потока, а также направление закрытия в зависимости от типа клапана.



8. INSTALLATION GÉNÉRALE

Lors du choix de l'emplacement approprié pour la vanne, il faut tenir compte du fait que l'emplacement doit permettre l'inspection, le démontage, l'entretien et l'auto-vidange de la vanne. Une fois l'emplacement de la vanne déterminé, connectez-la au conduit en soudant le corps de la vanne ou en utilisant des accessoires tels que des raccords. Avant de souder le corps au conduit, démontez la vanne conformément aux instructions fournies afin d'éviter d'endommager les joints.

- Lors du montage, veuillez tenir compte des points suivants :
- Les vibrations pouvant se produire lors de l'installation.
 - Les dilatations pouvant affecter les conduits lorsque des liquides chauds y circulent.
 - Le poids pouvant être supporté par les conduits.
 - L'intensité de soudage excessive.
- En outre, il convient d'éviter les contraintes excessives.

Avant d'utiliser la vanne :

- Vérifiez que les colliers et les écrous sont bien serrés.
- Ouvrez et fermez la vanne plusieurs fois en appliquant de l'air comprimé afin de vous assurer qu'elle fonctionne correctement et que le joint de l'axe s'engage en douceur avec le corps de la vanne.

La vanne est entièrement vidangeable en position verticale. Si la vanne est placée sur d'autres positions (à l'horizontale ou inclinée), installez la vanne avec l'orifice qui occupe la position verticale orienté vers le bas.

9. SOUDURE

- Pour réaliser les travaux de soudage :
- Démontez la vanne conformément aux instructions fournies.
 - Soudez le corps de la vanne aux conduits en maintenant la distance indiquée dans le tableau ci-dessous :

DN	A (mm)
10	290
15	285
20	285
1/2"	290
3/4"	285

10. CONNEXION D'AIR VERS L'ACTIONNEUR

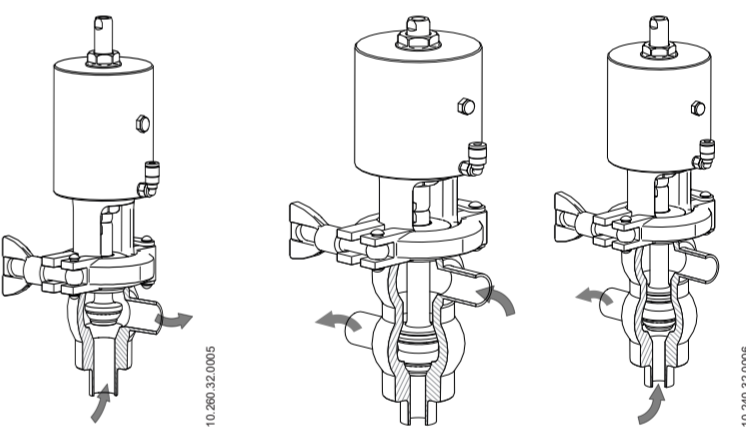
Les vannes sont fournies avec des raccords d'air filetés G 1/8" pour tuyau de Ø6 mm et avec un silencieux sur les actionneurs S/E. L'actionneur peut avoir un ou deux raccords d'air en fonction de sa configuration. Tenez compte de la qualité de l'air comprimé. Connectez et vérifiez les raccords d'air.



11. MISE EN SERVICE

- Avant de mettre en service la vanne :
- Assurez-vous que le conduit et la vanne sont propres et qu'ils ne présentent aucun reste de soudure ou autres corps étrangers. Si nécessaire, procédez au nettoyage de l'installation.
 - Vérifiez que le mouvement de la vanne est fluide. Si nécessaire, lubrifiez avec de la graisse spéciale ou de l'eau savonneuse.
 - Assurez-vous qu'il n'y a pas de fuite et que tous les conduits ainsi que leurs branchements sont hermétiques.
 - Assurez-vous que l'alignement de l'axe de la vanne dans l'axe de l'actionneur permet un mouvement fluide.
 - Vérifiez la pression d'air à l'entrée de l'actionneur.
 - Vérifiez la qualité de l'air comprimé.
 - Actionnez la vanne.

Notice Originale 10.260.30.04MU (A) 2022/09



8. ОБЩАЯ УСТАНОВКА

При принятии решения о месте, подходящем для размещения клапана, следует учитывать, что оно должно обеспечивать возможность проверки, демонтажа, обслуживания клапана и его дренажа самостеком. После определения места размещения можно соединить клапан с трубопроводом путем приваривания корпуса клапана или посредством аксессуаров, таких как штуцеры. Следует разобрать клапан до приваривания корпуса к трубопроводу во избежание повреждения уплотнений, в соответствии с приведенными инструкциями.

- При монтаже необходимо учитывать следующее:
- вибрацию, которая может возникнуть в установке,
 - возможное расширение труб при циркуляции по ним горячих жидкостей,
 - вес, который могут выдерживать трубы,
 - излишнюю интенсивность сварки;
- а также следует избегать слишком сильного напряжения.

Перед использованием клапана:

- убедиться в том, что хомуты и гайки надежно затянуты;
- несколько раз открыть и закрыть клапан, подавая сжатый воздух, чтобы убедиться в том, что функционирование является правильным и что уплотнение вала плавно прилегает к корпусу клапана.

Клапан является полностью дренажным в вертикальном положении. При размещении клапана в других положениях, горизонтальном или наклонном, следует установить клапан таким образом, чтобы отверстие, расположенное в вертикальном положении, было направлено вниз.

9. v СВАРКА

- Для выполнения работ по сварке:
- Разобрать клапан в соответствии с приведенными инструкциями.
 - Приварить корпус клапана к трубопроводу, соблюдая расстояние, указанное в следующей таблице:

DN	A (мм)
10	290
15	285
20	285
1/2"	290
3/4"	285

10. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВОЗДУХА К ПРИВОДУ

Клапаны поставляются с воздушными соединениями с резьбой G 1/8" для трубы Ø6 мм и с глушителем на приводе OD. У привода могут быть одно или два воздушных соединения, в зависимости от его конфигурации. Следует учитывать качество сжатого воздуха. Подключить и проверить воздушные соединения.



11. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

- Перед вводом клапана в эксплуатацию необходимо учитывать следующее:
- убедиться в том, что трубопровод и клапан полностью очищены от возможных остатков сварки или других посторонних частей. В случае необходимости очистить установку.
 - убедиться в том, что клапан движется плавно. При необходимости смазать специальной жировой смазкой герметизирующие элементы.
 - контролировать возможные утечки, убедиться в том, что все трубопроводы и их соединения являются герметичными.
 - убедиться в том, что соосность вала клапана с валом привода обеспечивает плавное движение.
 - Проверить давление воздуха на входе привода.
 - Проверить качество сжатого воздуха.
 - Привести клапан в действие.